

3/5/1

DIALOG(R) File 351:Derwent WPI
(c) 2005 Thomson Derwent. All rts. reserv.

004138413

WPI Acc No: 1984-283953/198446

XRAM Acc No: C85-037986

XRPX Acc No: N85-065256

Plastic foil embossing - by having bosses on embossingroller not entering recesses of back-up roller

Patent Assignee: SAUERESSIG & CO (SAUI)

Number of Countries: 013 Number of Patents: 006

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
FI 8304223	A	19840723				198446 B
BR 8306979	A	19841113				198502
EP 136368	A	19850410	EP 83109849	A	19831003	198515
DK 8400228	A	19850404				198551
EP 136368	B	19880921				198838
DE 3378030	G	19881027				198844

Priority Applications (No Type Date): EP 83109849 A 19831003; EP 83100552 A 19830122

Cited Patents: 1.Jnl.Ref; A3...8541; DE 1233127; DE 1436869; DE 1511020; FR 1148871; JP 53024195; No-SR.Pub; US 2812798; US 3292513; US 3554099; US 3880056; US 3884742; US 4176147

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
FI 8304223	A		11		

EP 136368	A	E
-----------	---	---

Designated States (Regional): AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

EP 136368	B	G
-----------	---	---

Designated States (Regional): AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

Abstract (Basic): EP 136368 A

Apparatus for embossing/deforming a web of printed synthetic plastics film, with an embossing roller (punch) and a mating roller (die) which are coupled together by gears and are spaced by substantially the thickness of the plastics film, the projections on the embossing roller rotating outside or in the vicinity of the periphery of the mating roller, characterised in that the surface of the embossing roller and the surface of the mating roller are of chromium-plated copper and are etched in the manner of gravure print cylinders.

(4pp)

Title Terms: PLASTIC; FOIL; EMBOSSED; BOSS; ENTER; RECESS; BACK-UP; ROLL

Derwent Class: A32; P72; P74

International Patent Class (Additional): B31F-001/07; B41F-000/00; D06P-007/00

File Segment: CPI; EngPI

3/5/2

DIALOG(R) File 351:Derwent WPI

(c) 2005 Thomson Derwent. All rts. reserv.



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer:

0 136 368

A2

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 83109849.6

⑮ Int. Cl. 4: B 31 F 1/07

⑭ Anmeldetag: 03.10.83

⑬ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
10.04.85 Patentblatt 85/15

⑯ Anmelder: Saueressig & Co.
Gutenbergstrasse 1-3
D-4426 Vreden(DE)

⑭ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

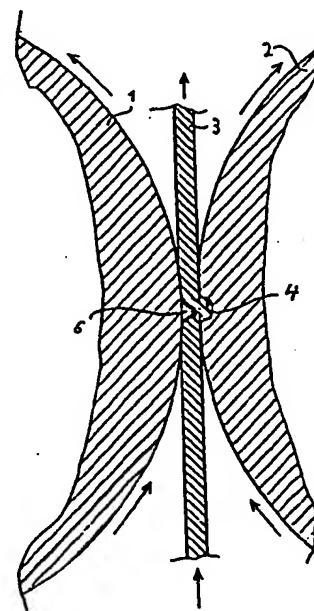
⑰ Erfinder: Schwager, Dieter
Schabbecke
D-4426 Vreden(DE)

⑯ Vertreter: Patentanwälte Schulze Horn und Hoffmeister
Goldstrasse 36
D-4400 Münster(DE)

⑭ Verfahren zur Herstellung von Prägungen/Verformungen auf Warenbahnen zwischen einer Prägewalze und einer Gegengeformtenwalze sowie Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens.

⑮ Verfahren zum Herstellen von Prägungen/Verformungen auf Warenbahnen zwischen einer Prägewalze (Patritze) und einer Gegengeformtenwalze (Matrize), zwischen denen die Warenbahn durchläuft und die Warenbahn eine Kunststofffolie ist und aus Polyäthylen bestehen kann. Die Vorsprünge der Prägewalze greifen nicht in die Ausnehmungen der Gegengeformtenwalze ein.

Zur Veröffentlichung vorgesehen: Einzige Figur.



EP 0 136 368 A2

1

5

10 Verfahren zur Herstellung von Prägungen/Verformungen auf Warenbahnen zwischen einer Prägewalze und einer Gegengeformtenwalze sowie Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens

15 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Prägungen/Verformungen auf Warenbahnen zwischen einer Prägewalze (Patritze) und einer Gegengeformtenwalze (Matritze), zwischen denen die Warenbahn durchläuft sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens,

20 die über Zahnräder miteinander gekoppelt ist.

Es ist bereits bekannt, prägfähige Warenbahnen und insbesondere Papier, Karton oder Metallfolien, wie sie zur Herstellung von z.B. Zigarettenenschachteln benutzt werden, 25 erst zu bedrucken und dann in nachgeschalteten speziellen Prägewerken zu prägen. Diese Prägewerke sind Ergänzungen an Druckmaschinen und bilden dort das letzte Bearbeitungswerk.

30 Nachteilig ist bei den bekannten Prägewerken oder auch Prägemaschinen aber, daß sie mit hohem Druck arbeiten, daß die Einstellung des genauen Ortes der Prägung zum Teil nur unvollkommen oder schwierig möglich ist und daß sie aufgrund des verwendeten hohen Druckes maßlich ungenau, 35 aufwendig, störanfällig, schwierig einzurichten und wenig wirtschaft-

1 lich sind. Sie weisen weiterhin einen hohen Verschleiß auf und die vorgenommene Prägung ist oft fehlerhaft. Ein Prägen von Kunststofffolien oder anderen hochelastischen Materialien ist mit den bekannten Prägewerken 5 weiterhin nicht durchführbar.

Es ist jetzt Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zum Prägen/Verformen von Warenbahnen und eine Vorrichtung 10 zur Durchführung dieses Verfahrens zu finden, welche die vorgenannten Nachteile nicht mehr aufweisen und bei denen es möglich ist, ohne Drücke, d.h. praktisch drucklos oder mit Drücken zu arbeiten, die denen während des Bedruckens von Druckmaschinen entsprechen und die es insbesondere 15 erlauben, hochelastische, schwierig zu verarbeitende Materialien zu prägen/verformen.

Das vorgenannte Verfahren soll insbesondere eine verbesserte Prägung/Verformung bei hoher Durchlaufgeschwindigkeit ergeben, die Vorrichtung soll einfach gebaut und in eine normale 20 Druckmaschine integrierbar sein, der Betrieb soll verschleißlos bzw. verschleißarm und störungsunanfällig möglich sein und die Handhabung der Prägevorrichtung/Verformungsvorrichtung soll auch Personal möglich sein, die sonst nur mit Druckmaschinen umzugehen gewöhnt sind.

25

Erfindungsgemäß soll der gesamte Prägevorgang/Verformungsvorgang auch bei den schwierig zu prägenden/verformenden Warenbahnen verbessert und vereinfacht werden, wobei die maschinellen Anforderungen verringert werden sollen.

35

1 Eine weitere Aufgabe der Erfindung ist es, eine Vorrichtung für die Prägung/Verformung von Warenbahnen zu schaffen, bei welcher auf bekannte Weise Präge- und Gegengeformtewalzenherstellbar sind und die es erlaubt,

5 mit hohen Geschwindigkeiten Warenbahnen zu prägen/verformen und luftdurchlässig zu machen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß als Warenbahn eine Kunststofffolie, insbesondere eine Polyäthylenfolie verwendet wird.

Alternativ kann die Kunststofffolie aus PVC bestehen und es ist für den Fachmann überraschend, daß mit dem erfindungsgemäßen Verfahren auch noch elastische und dünne Kunststofffolien perforiert werden können.

Vorteilhaft entspricht die Tiefe der Prägungen/Verformungen der Dicke der Warenbahn, so daß auf die Folie selbst nur äußerst geringfügige Drücke ausgeübt werden müssen bzw. ein praktisch druckloser Durchlauf durch den Spalt zwischen den Walzen erfolgt.

Vorteilhaft zur Einstellung einer gewissen Luftdurchlässigkeit kann mit der Prägung/Verformung im Prägebereich/Verformungsbereich eine Lochung im Mikrobereich erfolgen und die Prägung/Verformung erfolgt für den Fachmann weiterhin überraschend vorteilhaft derart, daß die Vorsprünge der Prägewalze nicht in die Ausnehmungen der Gegengeformtenwalze eingreifen, daß also die Spitzen der Vorsprünge auch im Bereich der Ausnehmungen außerhalb oder genau im

30

35

0136368

1 Bereich des Umfanges der Gegengeformtenwalze umlaufen.

5 Zur Herstellung der Präge- und der Gegengeformtenwalze nach herkömmlichen Verfahren bestehen diese vorteilhaft aus verchromtem Kupfer und sind entsprechend Tiefdruckwalzen geätzt.

10 Die erfindungsgemäß geprägten/verformten Folien weisen eine große Anzahl von Vorteilen auf, da die Prägungen/Verformungen zwar auf der einen Seite einen gewissen textilen "Griff" erzeugen, so daß die Handhabung der Folien erleichtert und verbessert wird, auf der anderen Seite, auf der die Folien als Vertiefungen erscheinen, aber weiterhin für den Gebrauch der Glätte der unbearbeiteten Folienbahn vorzuliegen scheint.

15

20 Da das erfindungsgemäße Verfahren auf einfachste Art mit nach herkömmlichen Mitteln hergestellten Walzen und in herkömmlichen Druckwerken durchführbar ist, kann von einer idealen Lösung der anstehenden Probleme gesprochen werden. Thermische Verformungen können vorher mehrfarbig bedruckt werden und anschließend oder vorher zusätzlich dem Verformungsmedium die Druckträger im Mikrobereich gelocht sein, um eine bessere thermische Verformung zu ermöglichen.

25 Im folgenden wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand einer Zeichnung näher beschrieben, die als Teilausschnitt den Prägebereich/Verformungsbereich einer Präge- und Gegengeformtenwalze zeigt.

30 Gemäß der Zeichnung weist eine erfindungsgemäße Prägevorrichtung eine Prägewalze 1 und eine Gegengeformtewalze 2 auf,

0136368

1 die nicht miteinander kämmen, die Erhöhungen 6 der Prägewalze 1 greifen also nicht in die Vertiefung 4 der Gegengeformtenwalze 2 ein, sondern laufen außerhalb des Umfanges der Walze 2 in den nicht vertieften Stellen um.

5

Der Abstand zwischen den Walzen 1 und 2 entspricht der Dicke der zu prägenden/verformenden Warenbahn, wobei für den Fachmann überraschend mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung 10 bzw. dem erfindungsgemäßen Verfahren die Möglichkeit besteht, hochelastische und dünne Kunststofffolien, z.B. Polyäthylen- oder PVC-Folien zu prägen/verformen.

15 Die beiden Walzen 1 und 2 werden praktisch drucklos eingestellt, wobei ein Druck möglich ist, der es erlaubt, die zu prägende/verformende Folie durch die Präge- und Gegengeformtewalze 1 und 2 hindurchzuziehen und diese Walzen dabei mitzunehmen.

20

Es ist erfindungswesentlich, daß die Verformung bzw. Prägung der Folie auf die zu prägenden/verformenden Stellen bzw. Bereiche beschränkt bleibt, wobei die Prägung/Verformung einem Tiefziehverfahren entspricht.

25

Die Präge- sowohl als auch die Gegengeformtewalze 1 und 2 bestehen aus verchromtem Kupfer und können in herkömmlicher Weise geätzt werden, wie dies bei Tiefdruckwalzen üblich ist.

30

35

- 1 Die Gegengeformtewalze 2 kann auch aus Hartgummi oder anderem, durch Laserstrahlen bearbeitbarem Material bestehen und die Vertiefung 4 weist ein Volumen auf, welches dem Volumen der Folie in dem zu prägenden/verformenden Bereich entspricht.
- 5 Der zu prägende/verformende Bereich wird also ebenfalls wie der nicht zu prägende/verformende Bereich nicht gequetscht, sondern lediglich entsprechend einem Tiefziehverfahren geprägt/verformt und nimmt die durch die Erhöhung 6 der Prägewalze 1 gegebene Form, welche mit der Form der Ausnehmungen 4 korrespondiert.
- 10 Entscheidung für die Form der Prägung/Verformung ist dabei die Form der Ausnehmungen (Matritze).

Das erfindungsgemäße Verfahren lässt sich auch für kaschierte oder verklebte Warenbahnen, z.B. Mehrfach-Verbundfolien und dergleichen anwenden und für den Fachmann selbstverständlich kann statt des leicht zu bearbeitenden Kupfers für die Walzen 1 und 2 auch Stahl oder anderes hartes Material verwendet werden.

- 20 Wenn die Erhöhungen 6 an ihrer Spitze scharfkantig ausgeführt werden, ist es möglich, gleichzeitig mit der Prägung/Verformung auch eine Lochung der Folie im Mikrobereich zu erreichen, wobei diese durch die Elastizität der Folie sich wieder schließen kann. Dadurch wird es für den Fachmann überraschend möglich,
- 25 Folien mit einer gewissen Luftdurchlässigkeit zu schaffen.

Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren bearbeiteten Folien können für eine Vielzahl von Anwendungsgebieten

30

35

- 1 verwendet werden und weisen insbesondere den Vorteil auf, daß sie besser handhabbar sind. Trennmedien bei ihrer Stapelung nicht mehr verwendet werden müssen und z.B. die bekannte elektrostatische Aufladung vermieden oder leicht
- 5 abgeleitet werden kann. Aufgrund der Prägung und gegebenenfalls der Lochungen können die Folien nach dem erfindungsgemäßen Verfahren in Zukunft auch dort eingesetzt werden, in denen z. Zt. noch textile Stoffe verwendet werden müssen, so z.B. im Verpackungsbereich, bei Auskleidungen und dergleichen. Die Folien nach dem erfindungsgemäßen Verfahren sind aber auch als Isolationsfolien, Abdeck- und Überzugsfolien und dergleichen in idealer Weise einsetzbar.
- 10

15

20

25

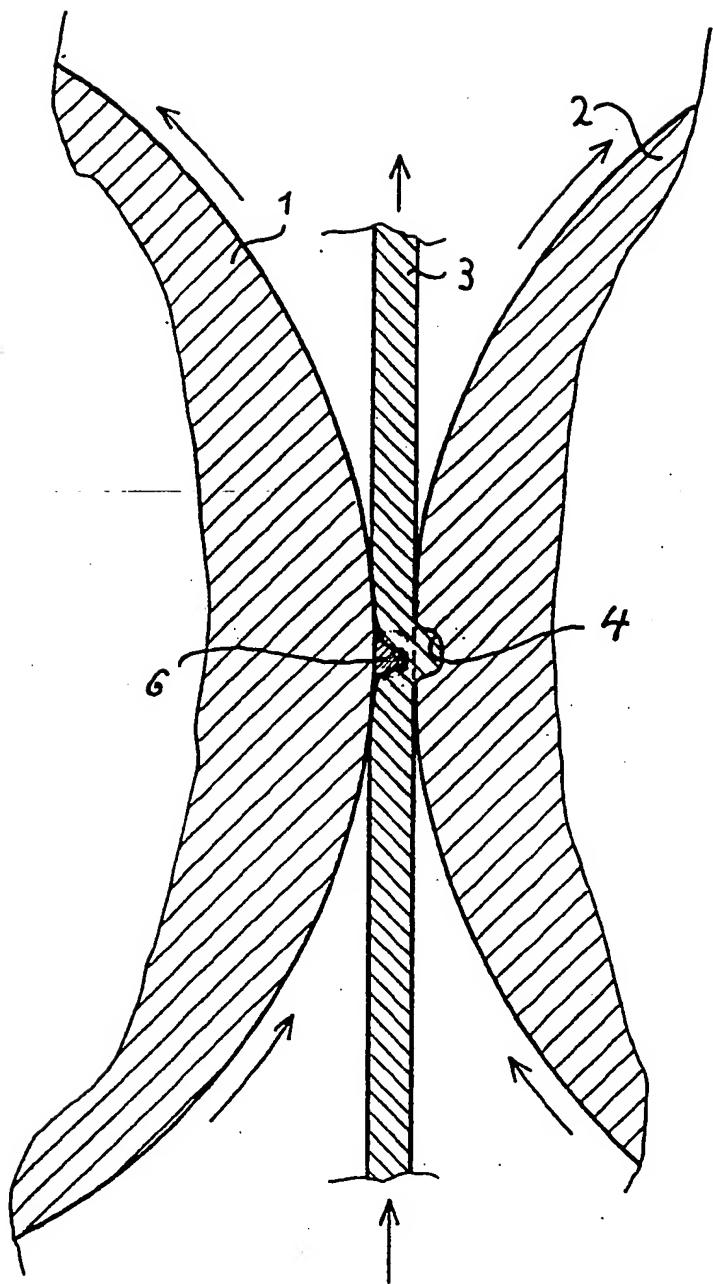
30

35

1 P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Verfahren zum Herstellen von Prägungen/Verformungen auf Warenbahnen zwischen einer Prägewalze (Patritze) und einer Gegengeformtenwalze (Matritze), zwischen denen die Warenbahn durchläuft, dadurch gekennzeichnet, daß die Warenbahn eine Kunststofffolie ist.
- 5
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststofffolie aus Polyäthylen besteht.
- 10
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststofffolie aus PVC besteht.
- 15
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststofffolie hochelastisch und dünn ist.
- 5
- 20
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß gleichzeitig mit der Prägung/Verformung eine Lochung im Mikrobereich erfolgt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Tiefe der Prägungen/Verformungen der Dicke der Folien entspricht.
- 25
7. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche mit einer Prägewalze (Patritze) und einer Gegengeformtenwalze (Matritze), die über Zahnräder miteinander gekoppelt sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorsprünge (6) der Prägewalze (1) nicht in die Ausnehmungen (4) der Gegengeformtenwalze (2) eingreifen.
- 30
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet,

- 1 daß die Spitzen der Vorsprünge (6) auch im Bereich der Ausnehmungen (4) außerhalb oder genau im Bereich des Umfanges der Gegengeformtenwalze (2) rotieren.
- 5 9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand zwischen der Prägewalze (1) und der Gegengeformtenwalze (2) der Foliendicke entspricht.
- 10 10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberfläche der Prägewalze (1) und der Gegengeformtenwalze (2) aus verchromtem Kupfer besteht und entsprechend Tiefdruckwalzen geätzt ist.
- 15
- 20
- 25
- 30
- 35





(12)

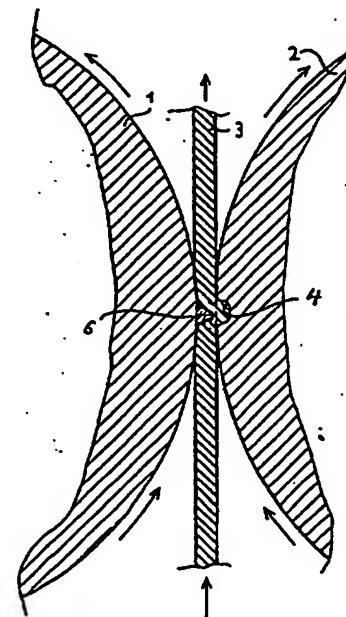
EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 83109849.6

(51) Int. Cl.4: B 31 F

(22) Anmeldetag: 03.10.83

Best Available Copy

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung: 10.04.85
Patentblatt 85/15(71) Anmelder: Saueressig & Co., Gutenbergstrasse 1-3,
D-4426 Vreden (DE)(84) Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH DE FR GB IT LI NL
SE(72) Erfinder: Schwager, Dieter, Schabbecke, D-4426 Vreden
(DE)(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 09.10.85 Patentblatt 85/41(74) Vertreter: Patentanwälte Schulze Horn und Hoffmeister,
Goldstrasse 36, D-4400 Münster (DE)(54) Verfahren zur Herstellung von Prägungen/Verformungen auf Warenbahnen zwischen einer Prägewalze und einer
Gegengeformtenwalze sowie Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens.(57) Verfahren zum Herstellen von Prägungen/Verformungen
auf Warenbahnen (3) zwischen einer Prägewalze (1)
(Patritze) und einer Gegengeformtenwalze (Matritze) (2)
zwischen denen die Warenbahn durchläuft und die Waren-
bahn eine Kunststofffolie ist und aus Polyäthylen bestehen
kann. Die Vorsprünge (6) der Prägewalze greifen nicht in die
Ausnehmungen (4) der Gegengeformtenwalze ein.

EP 0 136 368 A3



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
X	US-A-3 554 099 (RODLEY) * Spalte 3, Zeilen 70-74; Spalte 7, Zeilen 38-65; Figuren 28,29 *	1,4,6	B 31 F 1/07
X	---	1	
A	DE-A-1 511 020 (WINDMÖLLER) * Anspruch 1; Figuren *	5	
A	---		
A	US-A-3 880 056 (DOHNALIK) * Spalte 3, Zeilen 29-31; Spalte 5, Zeilen 28-38; Figur 9 *	5	
A	---		
A	DE-C-1 233 127 (WINDMÖLLER) * Spalte 1, Zeilen 17-21 *	4	
A	---		
A	US-A-2 812 798 (VAN ANTWERPEN) * Figur 4 *	6,9	
A	---		
A	US-A-3 884 742 (ROBERTS) * Spalte 4, Zeilen 31-40, 50-54 *	3	B 31 F B 31 B B 29 C
A	---		
A	US-A-3 292 513 (PALMER) * Spalte 7, Zeilen 6-16 *	2,3	
A	---		
A	DE-A-1 436 869 (AMERICAN CAN) * Seite 1, Absatz 1 *	2	
	---	-/-	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 17-06-1985	Prüfer PEETERS S.	



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			Seite 2
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
A	PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, 1978, Seite 1032 M 78; & JP - A - 53 24 195 (TOPPAN INSATSU K.K.) 06-03-1978 ---	7,8	
A	US-A-4 176 147 (MOIR) * Zusammenfassung *	3	
A	FR-A-1 148 871 (ALLARD) * Zusammenfassung *	5	

			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl. 3)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 17-06-1985	Prüfer PEETERS S.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			
E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			